HARMS+WENDE GROUP

2. Quartal | Schweißzeit

2/14

HWH Schweißzeit

Die Zeitung für Freunde und Geschäftspartner der Harms & Wende GmbH & Co. KG, Hamburg

Und wieder ein ganz großes Dankeschön!

Deutschlands Kundenchampions 2014
www.deutschlands-kundenchampions.de

Harms & Wende wurde erneut als „Deutschlands Kundenchampion“ ausgezeichnet

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Bereits zum siebten Mal haben forum! Marktforschung und die Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V. (DGQ) die Auszeichnung „Deutschlands Kundenchampion“ an Unternehmen mit herausragenden Kundenbeziehungen verliehen. Und wieder konnte Harms & Wende diese begehrte Auszeichnung für sich gewinnen. Die Grundlage des Wettbewerbs ist eine repräsentative Kundenbefragung.
Weit über 100 Unternehmen haben in diesem Jahr teilgenommen, 69 zählen zu den Preisträgern.
„Herausragende Kundenbeziehungen finden sich überall und sie sind unabhängig von der Unternehmensgröße, der Ausrichtung und der Branche möglich. Allen Unternehmen gemein ist, dass Kundenorientierung keine bloße Floskel ist, sondern unternehmensübergreifend gelebt und die gesamte Organisation vom Kunden her gedacht wird“, erklärte Roman Becker, Geschäftsführer von forum! Marktforschung, zu Beginn der Preisverleihung am 8. Mai in Mainz. Herr Siemßen, Technischer Leiter HWH, und Herr Bothfeld nahmen das Siegel entgegen.
Harms & Wende steigerte sein Ergebnis auch bei dieser Abstimmung durch unsere Kunden deutlich.
Sie, unsere hochverehrten Kunden, bescheinigten uns dabei eine sehr gute Kundenorientierung, eine hervorragend abgestimmte Produktpalette und eine sehr hohe Produktqualität. Dafür möchte ich mich im Namen aller Kolleginnen und Kollegen bei Ihnen bedanken.
Wir versichern Ihnen, dass wir dies nicht als Ruhekissen auffassen, sondern weiter alles tun, dass dies auch in Zukunft noch weiter verbessert werden kann. Denn nichts ist so gut, dass es nicht noch weiter verbessert werden könnte. Insbesondere die gute Kundeorientierung brachten uns viele Pluspunkte in der diesjährigen Befragung. Einige Federn mussten wir leider bei der Bewertung der Liefertermine lassen. Da haben wir aber die notwendigen Maßnahmen entsprechend eingeleitet.
Diese insgesamt überaus gute Bewertung durch unsere Kunden wurde natürlich nur durch den Einsatz und das Engagement des wichtigsten Kapitals bei Harms & Wende möglich, nämlich unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Darum auch an dieser Stelle ein sehr großes Dankeschön an alle Kolleginnen und Kollegen bei Harms & Wende. Vielen Dank!

Quelle: forum! Marktforschung GmbH/
Fotos: Kirstina Schäfer

HWH-QST informiert

Sicherheit und Effizienz für Ihre Produktion beim Kleinteilschweißen.

Unsere Lösungen zur Qualitätssicherung helfen unseren Kunden, die Effizienz ihrer Produktion zu steigern und die Qualität zu sichern. Daher beginnt unsere Arbeit mit dem Verstehen des Kunden, seiner Produktion und Prozesse. PQS unterstützt den Anwender dabei, schon heute aktiv durch umfangreiche Analysefunktionen bei der Schwachstellenerkennung und ermöglicht so eine gezielte und dauerhafte Optimierung und

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

Editorial

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

während Sie diese Zeilen lesen sind bereits weltweit viele Menschen in den Bann der Fußballweltmeisterschaft gezogen. Was aber ist notwendig, um an einem solchen Wettbewerb teilnehmen zu dürfen? Selbstbewusstsein, Mut, Vertrauen, Zuverlässigkeit und Sicherheit zwischen allen Beteiligten, wie Spielern, Trainern, Funktionären, Fans und interessierten Zuschauern, sind die grundlegenden Voraussetzungen, um erfolgreich zu sein. Diese Voraussetzung gilt für alle Aktivitäten von uns Menschen, also auch für Unternehmen. Wir alle bei Harms & Wende haben das Selbstbewusstsein, den Mut und das Vertrauen, alle zwei Jahre unsere Leistungen von unseren Kunden bewerten zu lassen. Zum fünften Mal in Folge wurden wir als „Kundenchampion“ ausgezeichnet. Lesen Sie dazu bitte den Artikel „Und wieder ein ganz großes Dankeschön!“ von Herrn Bothfeld.

Auch 2016 werden wir uns wieder diesem Wettbewerb stellen, obwohl wir unseren Kunden zurzeit das Leben durch sehr lange Lieferzeiten und eine nicht so gute Liefertreue, schwer machen und die Bewertung durch sie daher schlechter ausfallen könnte (lesen Sie dazu bitte den Artikel „Informationen zu Lieferzeiten“ von Herrn Luidhardt).

Mutig, im Vertrauen aufeinander und im Vertrauen auf die Kunden, haben alle Harms & Wende Mitarbeiter bereits zahlreiche Maßnahmen ergriffen und zusätzliche geplant, um zu kurzen Lieferzeiten und einer hervorragenden Liefertreue zurückzukehren (lesen Sie dazu bitte den Artikel von Herrn Bothfeld „Informationen zur Produktion bei HWH“).

Liebe Kunden, lassen Sie uns gemeinsam die Grundvoraussetzungen für Erfolg, Mut, Vertrauen, Sicherheit und Zuverlässigkeit leben.

Horst-Uwe Siemßen
uwe.siemssen@harms-wende.de

Fortsetzung von Seite 1

Schweißmuster Buntmetall

Parameterfindung. Eine besondere Herausforderung stellt dabei das Schweißen oder Löten von Kleinteilen dar, hervorgerufen durch besondere Werkstoffe und Werkstoffkombinationen. Diese machen speziell angepasste Technologien, wie z. B. das Schweißen mit weggesteuerter Stromabschaltung, erforderlich. In verschiedenen praktischen Anwendungen hat sich dabei herausgestellt, dass besonders bei diesen Prozessen das alleinige Überwachen von Effektivwerten keinen eindeutigen Bezug zur Schweißqualität darstellt. Die mit dem PQS-System mögliche Analyse und Überwachung der zeitlichen Verläufe der Schweißparameter spiegeln hier einen deutlicheren Zusammenhang zur Schweißqualität wieder. Als besonders aussagekräftig hat sich dabei die Überwachung des Einsinkweges der Elektroden herausgestellt. Was gibt es nun hierbei Neues auf dem PQS-Sektor? Eine wesentliche Neuerung im PQS-System stellt die Übergabe von Effektivwerten, z. B. für Strom und Einsinkweg über den Feldbus an die Anlagen SPS dar, wodurch diese dann steuerungstechnisch weiterverarbeitet werden können. Diese Erweiterung der Funktionalität fand in enger Zusammenarbeit mit einem Kunden statt und wird von diesem erfolgreich in der laufenden Serienproduktion an mehreren Anlagen eingesetzt. Da besonders beim Schweißen von Kleinteilen die Lage der Fügestelle von Bedeutung ist, kommt hier nicht selten auch eine Bildverarbeitung zum Einsatz. Wie Ihnen bereits aus der letzten Schweißzeit bekannt ist, stellt die QST nun auch solche Systeme, angepasst auf Ihre Anwendung, zur Verfügung. Zusammen mit dem PQS-System ist so eine ganzheitliche Überwachung von Bauteilen möglich.
Nutzen Sie als Kunde diese Kompetenz aus einer Hand.

Andreas Berndt
andreas.berndt@hwh-qst.de

Aluminium, 2-Blech, 3-Blech oder NE-Metalle – HWH bietet die kundenorientierte Lösung

Workshop „Verbindung schafft Verbindungen“ – 15. bis 16. Mai 2014

„Perfekte Veranstaltung – praxisorientiert und nicht trocken“, so die kurze Bilanz eines Teilnehmers des HWH-Workshops „Verbindung schafft Verbindungen“.
Am 15./16. Mai 2014 trafen sich Maschinenbauer und Teilnehmer aus der Industrie zur Weiterbildung und zum Erfahrungsaustausch bei HWH in Hamburg. Angesichts der vielfältigen, immer anspruchsvolleren Fügeaufgaben mit unterschiedlichen Werkstoffen, stehen die Anwender und Entscheider vor der Herausforderung, die besten Lösungen für ihre Schweißprojekte zu finden. HWH bietet mit der LÏP-Methode für den Entscheider die notwendige Hilfestellung bei Auswahl und Findung der optimalen Schweißsysteme.
Der Workshop diente zum aktiven Austausch von Kompetenz und Erkenntnissen zwischen den Anwendern und HWH. Bei allen Teilnehmern geht es, unabhängig vom Schweißprojekt, um ähnliche Fragestellungen: „Wie berechnet man die richtige Schweißleistung? Welche Überwachung ist sinnvoll und notwendig? Welche Art der Regelung zeigt sich bei unterschiedlichen Werkstoffen als praktikabel? Wie sichert man die Prozessdaten?“ Mit Hilfe der LÏP-Methode wurden die Schritte aufgezeigt, die notwendig sind, um die optimale Schweißanlage zu planen:

1. Schritt: **L** – Leistung berechnen
2. Schritt: **Ï** – Inspektoren und intelligente Regelung auswählen
3. Schritt: **P** – Prozesse und Bauteile dokumentieren

Neben der Wissensvermittlung standen jedoch praxisbezogene Erfahrungen im Vordergrund. Anhand praktischer Beispiele wurden Wege aufgezeigt, wie bei der Planung der Schweißanlagen vorzugehen ist. Herr Stachen von der Firma „Expert“ zeigte aus der Sicht des Trafobauers, welche Aspekte notwendig sind, um den passenden Schweißtrafo auszuwählen. Hierbei sind die Fragen nach dem Schweißstrom, der Kühlung, der Schweißzeit, der Taktzeit etc. von großer Bedeutung für die Auslegung des richtigen Trafos. Einen wichtigen Hinweis gab Herr Stachen für die Auswahl des Diodenpaketes, das über die Lebensdauer des Trafos mitentscheidet. Ein zentrales Anliegen des Workshops war es, die Systemauswahl zu erleichtern und vorhandene Fragen und Unklarheiten zu klären. Dies wurde durch den Vortrag von Herrn Esteves („Kirchhoff-Gruppe“) untermauert. Anhand eines speziell entwickelten Workflow schilderte Herr Esteves die Vorgehensweise bei der Dimensionierung von Mittelfrequenz-Anlagen bei „Kirchhoff“. Die optimale Dimensionierung ist ein entscheidender Wettbewerbsfaktor bei der Ermittlung der wirtschaftlichsten Schweißlösung. Der Tag endete mit einer erlebnisreichen Stadtführung durch Hamburgs sündigste Meile, der Reeperbahn. Während des Abendessens entwickelten sich sehr rege Gespräche mit allen Teilnehmern.
Der zweite Tag stand ganz im Zeichen des Werkstoffes Aluminium (ALU) und der Qualitätssicherung.
Harms & Wende hat speziell zum Schweißen von ALU die Funktion „Aluminium-Mode“ (optional) in das Genius-Mittelfrequenzsystem integriert. Diese Funktion ist als Parameter in der „XPegasus“ eingebettet. Herr Dr. Jansen von der HWH-Entwicklung erläuterte den Zusammenhang zwischen dem Kraft- und dem Schweißprofil. Der Stromablauf wird zeitlich so gesteuert, dass eine geeignete Vorkonditionierung überwacht

Teilnehmer Workshop

Herr Esteves (Kirchhoff) und Herr Sutterer (HWH)

Lesen Sie weiter auf Seite 3 …

Fortsetzung von Seite 2

wird. Ist diese erreicht, erfolgt der eigentliche Strominpuls und der parallele Kraftprofilablauf bis zum Ende der Schweißung. Herr Thieshen, aus dem Bereich der Anwendungstechnik, konnte anhand von ALU-Schweißversuchen die Wirkung des ALU-Modes im Schweißlabor unter Beweis stellen. Herr Berndt von der „HWH QST“ präsentierte im Mikroschweißlabor, anhand von Schweißmustern das PQS-Qualitätssicherungssystem. Das PQS-System zeichnet alle analogen Prozessdaten auch als Signalkurven auf (z. B. Strom, Spannung, Kraft und Weg). Herr Berndt konnte anschaulich vermitteln, wie sämtliche Produktionsdaten dokumentiert werden. Alle aufgezeichneten Prozessdaten sind verfügbar und können jedem Bauteil und jeder Fügestelle zugeordnet werden. Die Voraussetzung für einen auditierbaren Qualitätsnachweis ist geschaffen.

Gespannte Zuhörer

Den Abschluss der Veranstaltung bildete das Thema „Reibschweißen“. Bei diesem Fügeverfahren bleibt die Schweißtemperatur unterhalb der Schmelztemperatur. Dies verhindert Grobkornbildung durch Rekristallisation. Das Reibschweißverfahren ist besonders geeignet für eine Vielzahl von Materialien (z. B. Stahl, Aluminium, Keramik, Messing, Kupfer etc.) und ist nahezu unabhängig von der Leitfähigkeit und der Oberflächenbeschaffenheit, wie Zink, Lack oder Emaille. Die Teilnehmer konnten sich von der Qualität dieser Schweißverbindung im Versuchsraum überzeugen.

Die durchweg positive Resonanz ist für uns Ermutigung und Ansporn zugleich, auch in Zukunft weitere Workshops zu planen. Die Leistungsberechnung wird im Rahmen der HWH-Academy als Schulungsthema mit aufgenommen. Durch den Erfahrungsaustausch erhielten alle Teilnehmer Anregungen und Tipps für den täglichen Umgang ihrer Schweißprojekte. Anfragen können somit schneller, zielgerichteter und effektiver bearbeitet werden. Sollten auch Sie den Wunsch nach einem HWH-Workshop oder zum Thema LÏP-Methode haben, so rufen Sie einfach an!

Ihr Ansprechpartner für die neue LÏP-Methode oder die HWH-Academy:

Rolf Sutterer
rolf.sutterer@harms-wende.de
Tel.: +49 40 766 904-185

Prüfen Sie Ihr Schweißsystem!

Die Funktion gibt es kostenlos dazu!

Sie kennen den Moment:

Ihre Steuerung meldet, maximale Regelgrenze erreicht, dabei ist die Anlage zuvor monatelang einwandfrei gelaufen. Was ist los? In jeder Anlage, sei es eine Einzelpunkter-, Buckelanlage oder Schweißzange, befinden sich Komponenten, die im Laufe der Zeit ihren Widerstand erhöhen – damit ist nicht die Erwärmung gemeint sondern die Widerstandserhöhung aufgrund von Verschleiß.

Diesen Moment können Sie auf verschiedene Arten manuell oder automatisch erkennen. Manuell erkennen Sie ihn, indem Sie den Zündwinkel im Diagnosefenster der XPegasus über die Zeit beobachten. Dieser Winkel ist ein Maß für die Aussteuerung der Steuerung. Diese laufen in der Regel zwischen 0 und 999 oder 0 und 100. Sie werden feststellen, dass der Wert über die Zeit langsam ansteigt. Die Steuerung muss bei eingeschalteter Konstantstromregelung einen höheren Wert einstellen, um den gewünschten Stromsollwert zu erreichen.

Die Steuerung arbeitet gegen den Widerstand an. Wird der maximale Stellwert erreicht, kommt es zu einer Fehlermeldung.

Wie können Sie die Steuerung die Arbeit machen lassen? Nehmen Sie ein freies Schweißprogramm und messen Sie bei gut eingestellter Anlage den Strom. Schalten Sie jetzt die Regelung ab und aktivieren Sie die Grenzwertmessung. Liegt der eingestellte Strom innerhalb des gewählten Toleranzbandes, ist alles in Ordnung; andernfalls bleibt die Steuerung mit einer Meldung stehen.

Nutzen Sie die Leerlaufzeiten Ihrer Maschine oder Anlage und führen Sie in Abständen eine solche Kurzschlussmessung durch, d. h. ohne Material. Sie verlieren keine Produkte, da die Anlage in dem Moment nicht schweißt – Sie schaffen aber Sicherheit!

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 66
„Die internationale Arbeitsgruppe WG2 im ISO TC 44 SC 6“

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Unter der Rubrik „Kleines Lexikon Schweißtechnik“ stellt die „Schweißzeit“ in jeder Ausgabe Begriffe, Verfahren und Technologien aus der Welt des Widerstandsschweißens vor.

In der letzten Folge der Schweißzeit wurde über die Arbeitsgruppe 3 (WG 3) des Unterkomitees (sub committee) SC 6, mit dem Schwerpunkt Widerstandsschweißen (ISO/TC 44 SC 6 „Resistance welding and allied mechanical joining“), berichtet. Ansprechpartner und Sekretär ist das DIN mit Herrn Rüdiger Beck aus Berlin. Vorsitzender (chairman) des Subkomitees ist Dipl.-Ing. Ralf Bothfeld.

In der aktuellen Folge unseres Lexikons berichten wir über die Arbeitsgruppe WG 2. Die WG 2 (ISO/TC 44/SC 6/WG 2, Resistance welding equipment) beschäftigt sich dabei unter der Leitung von Kendall Ymker, Roman Transformers, USA, mit allen Themen zu Ausrüstungen (equipment) zum Widerstandschweißen. Zweimal im Jahr tagt die Arbeitsgruppe und treibt die Arbeit an der internationalen Normung und Vereinheitlichung dieser Thematiken stark voran. Diese Themen werden entsprechend national in den Spiegelgremien der deutschen Normung und der Arbeit im DVS be- und zugearbeitet (DVS AG V3). In der WG 2 arbeiten regelmäßig Experten aus verschiedenen Ländern an der Überarbeitung und Neufassung unterschiedlichster Normen. Bei der letzten Sitzung Anfang Juni dieses Jahres bei Daimler in Rastatt, nahmen Andrew Davis, USA, Kin-Ichi Matsuyama, Japan, Nigel Scotchmer, Kanada, Ralf Bothfeld, Deutschland und Kendall Ymker, USA teil.

Schwerpunkte waren die Arbeiten an neuen, vorläufigen Normen (preliminary work items) zu ISO/PWI 10656, Electric resistance welding – Integrated transformers for welding guns (also die Norm zu integrierten Transformatoren für Schweißzangen) und ISO/PWI 22829, Resistance welding – Transformer-rectifier for welding guns with integrated transformers – Transformer-rectifier units operating at 1000 Hz frequency. Hier geht es insbesondere um die Standardisierung der Mittelfrequenz-Schweißtransformatoren mit integriertem Gleichrichter für den Einbau in Schweißzangen. Wie auch bei der letzten Folge zur Arbeitsgruppe 3 (WG 3) berichtet, fehlt trotz der aktiven Zuarbeit durch die Arbeitsgruppen im DVS auf deutscher Seite die deutsche Mitarbeit bei diesen internationalen Gremien.

Hier sind alle aufgefordert, für die deutschen Interessen im Bereich Widerstandsschweißen einzutreten und mitzuarbeiten. Sprechen Sie gern Herrn Beck oder Herrn Bothfeld dazu an.

Mehr Informationen finden Sie dazu im Internet auf www.din.nas.de oder www.iso.org.

Informationen zur Produktion bei HWH

Erweiterung der Fertigungs- und Lieferkapazitäten.

Harms & Wende wurde wieder einer Deutschlands Kundenchampions 2014.

SMD-Anlage

Das soll und wird auch so bleiben. Diese Auszeichnung ist uns Ansporn, noch besser zu werden, denn Stillstand bedeutet Rückschritt. Als innovatives und kundenorientiertes Unternehmen arbeiten wir nicht nur an unseren Produkten und Lösungen, sondern auch an unseren Strukturen und Kapazitäten. Grundsätzlich haben wir von Harms & Wende unsere Kapazitäten auf die jetzigen und vor allem zukünftigen Anforderungen des Marktes ausgelegt und insbesondere im letzten Jahr kräftig ausgebaut. Hier nur eine kleine Auswahl der konkreten Maßnahmen zur Kapazitätsstärkung seitens HWH:

- zweiter SMD Fertigungsautomat für Leiterkarten
- zweiter Testrechner zur automatisierten Prüfung von Leiterkarten
- zwei weitere Testplätze für Inverter- und Schrankprüfungen
- Aufbau zweier zusätzlicher Fertigungslinien für Inverter
- Aufbau zusätzlicher Fertigungsflächen für Schaltschrankbau
- Aufbau von Fachpersonal für Geräte- und Schrankfertigung
- Aufbau von qualifizierten Fachkräften für Prüfung und Qualitätssicherung
- Organisationsanpassungen zu Fertigungsplanung, Zuliefererkoordination und Auftragsdurchlauf (Auftragszentrum)
- Organisationsänderung für mögliche Schichtarbeiten
- Zusammenarbeit mit langjährigen und kompetenten Partnern für Komponentenfertigung

Prüfplatz Schweißkoffer

Somit kann flexibel eine deutlich höhere Fertigungskapazität erreicht werden. Bei Überlagerungen von Projekten sehr flexibel reagieren:

- variable Arbeitszeiten in den Abteilungen
- Unterstützung zwischen den Fachabteilungen
- Einsatz von qualifizierten Leiharbeitskräften
- Mehrschichtige Auslastung der Fertigungs- und Prüfautomaten.

HWH arbeitet auch verstärkt mit

ICT-Funktionstester

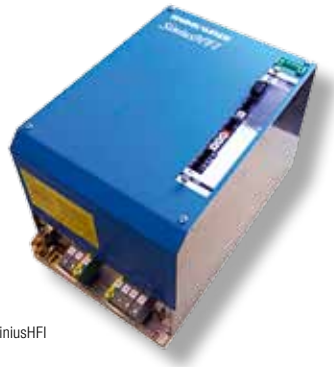
langjährigen Partnern zusammen, um weitere Spitzen abfangen zu können (z. B. bei der Bestückung oder beim Fertigen von Kabelsätzen / Kabelbäumen). Wie Sie sehen, sind wir von HWH für Sie am Ball, um reaktionsschnell und flexibel auf die Anforderungen des Marktes zu reagieren und kurze Lieferzeiten zu gewährleisten.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

10 kHz HFI in der Schweißpraxis

Kurzzeitpulsen – eine Chance für die 10-kHz-Technik.

Inverter mit einer Taktfrequenz von 10 kHz haben in unserem Hause ihren Platz gefunden. Die Geräte der Reihe HFI gehören, in Verbindung mit den Steuerungen Filius / Sinius, zum Standardangebot und im Automotive-Bereich laufen erfolgversprechende Tests bei einem Kunden.


SiniusHFI

Um dieser Technologie eine größere Bedeutung zu geben, wird es in Zukunft darauf ankommen, deren Vorzüge besser zur Geltung zu bringen. Insbesondere beim Schweißen von Stahl werden 10-kHz-Inverter ebenso als normale Gleichstromquelle eingesetzt, wie 1-kHz-Systeme. Diese Anwendungen verlangen Stromzeiten von einigen 100 ms, sodass die hochfrequente Technik ihre Vorteile eines zehnfach schnelleren Regelverhaltens nicht ausspielen kann. Dieser Vorzug kommt zur Geltung, wenn kurze Schweißzeiten von 10 bis 25 ms verlangt werden. Diesen Gedanken konsequent zu Ende gedacht, führt zu Schweißprogrammen mit einer Abfolge von Kurzzeitpulsen. Welche positiven Effekte auf diese Weise möglich wären, zeigt folgendes Beispiel: Eine Dreiblechverbindung, bestehend aus 2 x TRIP700, jeweils 1,8 mm dick und einem Deckblech DX54 mit 0,7 mm Dicke, wird zuerst mit „klassischen“ Parametern (8,0 kA; 250 ms; 3,0 kN) verschweißt.

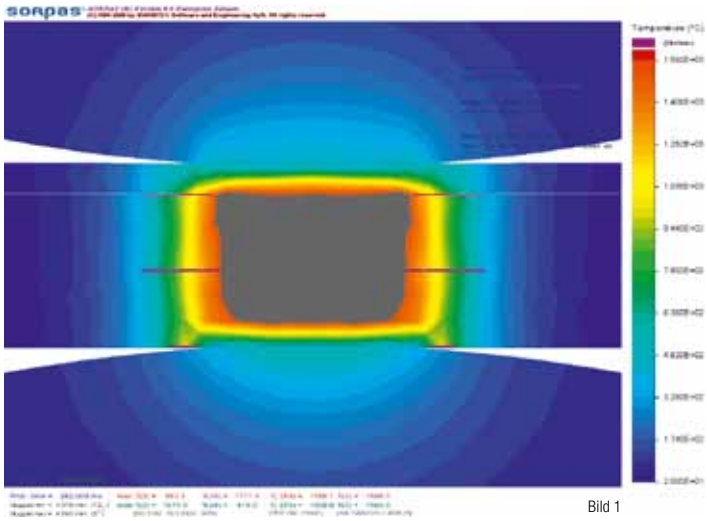


Bild 1

Lesen Sie weiter auf Seite 5 …

Fortsetzung von Seite 4

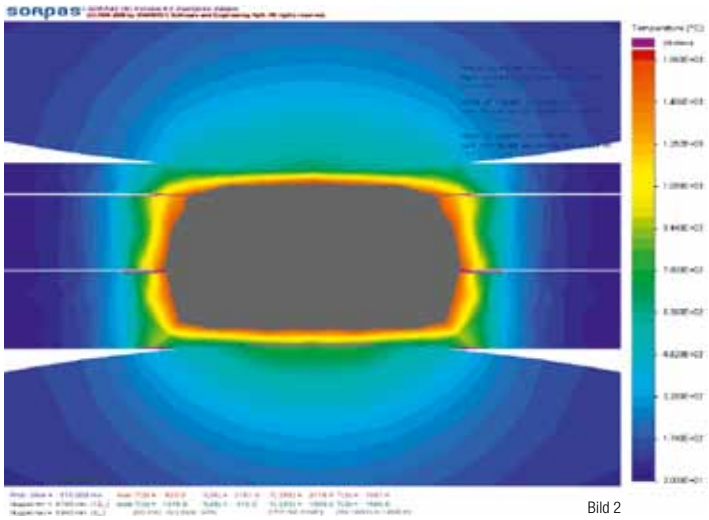


Bild 2

Wie das Bild 1 zeigt, erreicht der Punktdurchmesser zwischen den beiden TRIP-Blechen nur knapp das Minimum von 3,5√t, während das Deckblech praktisch überhaupt nicht angebunden ist. Veränderte Schweißparameter – höherer Strom bei höherer Kraft bzw. längere Schweißzeiten – führen zu noch schlechteren Ergebnissen (extreme Spritzerneigung, verbranntes Deckblech). Wird hingegen ein Pulsprogramm mit kurzen Stromzeiten eingesetzt (4 Pulse mit jeweils 16 kA; 25 ms; 4 kN; Pausen 20 ms), ergibt sich ein deutlich besseres Ergebnis, wie das Bild 2 zeigt.

Diese Erscheinung ist leicht zu erklären: Die nach kurzer Zeit auftretenden Pausen im Stromfluss verhindern ein Überhitzen in der Fügezone, wodurch die Spritzergefahr prinzipiell niedriger ist, als beim Schweißen mit kontinuierlichem Schweißstrom. So kann die Stromstärke der Pulse erhöht und eine größere Wärmewirkung erzeugt werden. Dieser Effekt ist nicht neu, in ähnlicher Weise tritt er so beim Schweißen mit Wechselstrom auf (zwischen den Halbwellen gibt es stets einen Nulldurchgang des Stroms). Über die Variation der Stromflusszeiten (bis hinunter auf wenige Millisekunden), der Puls-Pausen-Verhältnisse und des Stroms können optimierte Schweißprogramme für schwierige Blechkombinationen ermittelt werden.

Hans-Jürgen Rusch
hans-juergen.rusch@harms-wende.de

Starke Partner führen zu starken Verbindungen

Ein Beispiel solcher Partnerschaften für Widerstandsschweißanlagen: die Zusammenarbeit HWH – conntronic.

Steuerschrank

Spezielle Anforderungen werden mit dem Genius-System gemeistert: „Wir suchen eine flexible, kompakte, aber dennoch leistungsfähige Punktschweißanlage." – dies war die Aufgabe, welche Ende 2013 ein Kunde an „conntronic" gestellt hat.

Es handelte sich dabei um eine große Vielfalt von runden und ovalen Bauteilen aus Edelstahl mit unterschiedlichen Durchmessern. Die ineinandergefügten Halbschalen müssen mittels Widerstandsschweißens im Flanschbereich miteinander verbunden werden. Immer wieder gerne kommen die Kunden mit speziellen Anforderungen auf den Anlagenbauer für Widerstandsschweißanlagen im Mittelfrequenz- und Kondensatorentladungsbereich, aus Augsburg, zu. Die Kundschaft genießt nicht nur die über zehnjährige Erfahrung im Sonderanlagenbau, sondern auch die pfiffigen Ideen der teils jungen Mannschaft und den Vorteil, Anlagen sowie Schweißvorrichtungen aus einer Hand zu erhalten. „Solange es möglich ist, greifen wir bei den Zukaufteilen auf Komponenten unserer ausgewählten Partnerfirmen zurück. Wir pflegen den offenen und fairen Kontakt zu unseren Zulieferern.", erzählt Siegfried Wonka, Vertriebsleiter bei „conntronic". Somit war von Anfang an klar, dass bei der Realisierung dieser Punktschweißanlage, die Komponenten von Harms & Wende eingesetzt werden. Die kompakte Zelle sowie der Drehtisch und der servomotorische Kreuzschlitten, welche die Kinematik der Lösung darstellen, sind Standardkomponenten der „conntronic". Somit können Anlagen mit adäquaten Lieferzeiten und Lösungen in hoher Prozesssicherheit gefertigt werden. Dies sind auch die Ansprüche an die Zulieferer.

Schweißanlage

Schweißtechnisch wurde die Zelle mit einer servopneumatischen Punktschweißzange und mit der Steuerung GeniusHWI408 ausgestattet. Die graphische Visualisierung der Bediensoftware XPegasus Silver ist in die HMI der Anlage integriert. Die reibungslose Inbetriebnahme und der stabile Schweißprozess haben unseren gemeinsamen Kunden bei der Abnahme der Anlage überzeugt.

GeniusHWI

„Nur der Einsatz von hochwertigen Komponenten ermöglicht es uns, Anlagen mit dem hohen Qualitätsniveau zu bauen. Wir setzen daher auf Komponenten von Harms & Wende", so das Fazit von Herrn Wonka.

Siegfried Wonka und Rolf Sutterer
rolf.sutterer@harms-wende.de

Schweißen von Aluminium mit AMC im Serieneinsatz

Technik mit interessanten Möglichkeiten.

AWL-Techniek B.V. ist ein führender Anlagenhersteller für die unterschiedlichen Schweißverfahren aus Harderwijk in den Niederlanden und bezieht von Harms & Wende seit vielen Jahren Schweißsysteme für die verschiedenen Widerstandsschweißanwendungen. In der Fahrzeugindustrie sind Hybridfahrzeuge keine Ausnahme mehr. Durch die immer strenger werdende Abgasnorm (CO_2) ist die Nachfrage nach leichten Werkstoffen wie Aluminium (zur Reduzierung der Fahrzeuggewichte), deutlich gestiegen. Das Besondere bei diesem Projekt war, dass hier zwei Fügeverfahren, das Kleben und das Widerstandspunktschweißen für Fahrzeugtüren aus Aluminium (Al) eingesetzt werden sollte. AWL entschied sich für das Harms & Wende GeniusHWI-System mit dem AMC-Regler, der speziell für das Schweißen von Aluminiumblechpaarungen entwickelt wurde.

AMC-Roboter

Dem Unternehmen AWL-Techniek ist es gelungen, in diesem Anlagensegment weitere Anlagen im Auftrag zu haben und die Anforderungen des Kunden, wie Termin der Auslieferung, Zykluszeiten und Qualität, zu erfüllen. Harms & Wende (HWH) hat mit den GeniusHWI-Systemen und den AMC-Reglern seinen Beitrag zur Prozessstabilität leisten können.
An dieser Stelle möchten wir uns bei AWL-Techniek B.V. für die gute und enge Zusammenarbeit bedanken.

GeniusHWI

Wir hoffen, liebe Leserinnen und Leser, Sie bei Ihrer anstehenden Schweißaufgabe als erfahrenes Team unterstützen zu dürfen.

Thomas Bokelmann
thomas.bokelmann@harms-wende.de

Informationen zu Lieferzeiten

Liefertreue und Termineinhaltung haben weiter eine hohe Priorität!

Die Wirtschaft brummt und die Auftragslage ist gut. Der Boom in der Industrie, insbesondere auch der Autoindustrie, sorgt bei den Zulieferern und den Herstellern von Investitionsgütern für volle Bücher. Dies ist die Sonnenseite. Die gute Auftragslage hat jedoch auch Schattenseiten. Eine davon sind verlängerte Lieferzeiten. Dies betrifft auch uns bei Harms & Wende. Deshalb möchten wir Sie als Kunden bitten, anstehende Bestellungen rechtzeitig und mit ausreichend Vorlauf auf den Weg zu bringen. Wir versuchen selbstverständlich, die gute Auftragslage zu nutzen und in nachhaltiges Wachstum zu investieren. Aufbau von Kapazitäten, Erweiterung der Fertigung und Optimierung der Durchläufe werden mit hoher Dringlichkeit angegangen. Trotz dieses Wachstums kann die starke Auftragslage nicht vollständig kompensiert werden. Verlängerte Lieferzeiten seitens unserer Zulieferer, zusammen mit der hohen Arbeitsbelastung, resultieren in verlängerten Lieferzeiten. Wir versuchen alles, dies zu kompensieren und in gewohnter Lieferzeit und Treue zur Verfügung zu stehen. Wir bitten jedoch um Verständnis, wenn dies nicht in allen Fällen gelingt. Wir freuen uns auf eine weitere gute Zusammenarbeit!

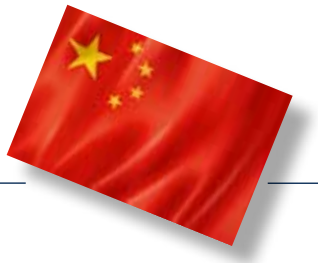
Montageplatten

Komponenten für Inverter

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Welding & Cutting Beijing

Die chinesische Schweißwelt trifft sich wieder (bei HWH).



Als Leser der Schweißzeit werden Sie wissen, dass wir schon oft über eine Institution geschrieben haben – die Welding & Cutting in Beijing/Shanghai. Dieses Jahr hat sie wieder in Beijing, vom 10. bis 13. Juni, auf dem neuen Messegelände stattgefunden. Gemeinsam mit unserem Partner SNG konnten wir viele Gäste begrüßen und haben viele anregende Gespräche geführt.

Lesen Sie weiter auf Seite 7…

Fortsetzung von Seite 6

Da wir dort seit vielen Jahren kontinuierlich ausstellen, ist unser Name ein Begriff in der chinesischen Schweißwelt geworden. Dieses Mal waren wir erstmalig gemeinsam mit unseren beiden chinesischen Kollegen, welche bei HWH in Hamburg arbeiten, auf der Messe vertreten.

Wir stehen somit unseren Kunden auch in chinesischer Sprache mit Rat und Tat zur Seite und wir unterstreichen damit die Wichtigkeit des chinesischen Marktes für unsere Firma

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Messebericht aus Schweden

Svets- och fogningstekinik in Jönköping (Schweden).

Die größte Messe für Schweiß- und Fügetechnink fand in Jönköping vom 6. bis 9. Mai statt. In zwei Hallen zeigten viele lokale und internationale Aussteller Produkte zur Füge- und Automatisierungstechnik.
Unser schwedischer Partner BM Svets zeigte neben unserer Mittelfrequenztechnik (GeniusHWI) auch eine Reibschweißmaschine, die auch im realen Einsatz zu sehen war. Viele bekannte und, zu unserer Freude, auch neue Kunden, besuchten uns auf dem Messestand. BM Svets hat für uns, sowohl im Industriebereich als auch im Automotivebereich, über die Jahre Erfolge erzielt. Dies zeigt sich auch an den Umsatzzahlen sowie dem großen Interesse und vielen Gesprächen während der Messe.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Messestand

Jörg Eggers und Kollegen

Exponate

Wohin in Hamburg?

Alstervergnügen – geht auch ohne Eis und Schnee!

Mehr Infos unter:
www.alstervergnuegen.info

Viele verbinden mit dem Alstervergnügen ein seltenes Ereignis, welches nur alle paar Jahrzehnte mal stattfindet, wenn wochenlang Minusgrade waren und die Alster so dick zugefroren ist, dass sich viele Menschen auf dem Eis aufhalten können. Dann werden eiligst Glühweinbuden aufgestellt und es findet – meist spontan, weil nicht planbar – das Alstervergnügen statt.
In Wirklichkeit ist das Alstervergnügen jedoch das bedeutendste Volksfest in Hamburg, welches schon seit 1976 jährlich im August stattfindet, quasi das norddeutsche Oktoberfest.
Ort der Veranstaltung ist die Innenstadt, rund um die Binnenalster. Auf der Genießer- und Flaniermeile gibt es diverse Kunsthandwerker-Stände und auch für das leibliche Wohl ist gesorgt. Zudem befinden sich rund um die Alster zahlreiche Bühnen mit Kunst und Kultur. Ob Soul, Pop oder Rock, bei der großen Auswahl an Live-Musik ist mit Sicherheit für jeden Geschmack etwas dabei und es kommt echte Festival-Atmosphäre auf. Und wenn so eine Veranstaltung schon mal am Wasser stattfindet, darf natürlich auch der Wassersport nicht zu kurz kommen. Die örtlichen Ruderclubs und Museumsschiffe bieten Infos und Führungen an, Fun-Sportarten, wie Wake Boarding, werden präsentiert und die imposanten Drachenboote beim taiwanesischen Flag Catching ziehen jährlich alle in ihren Bann.

Traditioneller Höhepunkt der Veranstaltung sind die abendlichen Pyro-Shows. Es gibt Feuerwerk- und Lichtshows mit einem bestimmten Motto, die musikalisch untermalt werden. Spektakuläre Formen und Farben tauchen dabei den Abendhimmel von der Mitte der Alster aus in zum Teil mystisches Licht.
Das Alstervergnügen geht dieses Jahr vom 28. bis 31. August, jeweils von 10 - 24 Uhr und bietet, bei hoffentlich sommerlicher Atmosphäre, sowohl Familien, als auch Jung und Alt ein umfangreiches Programm.

Stellenangebote www.hwh-group.de

Ihre Chance bei Harms & Wende

Auf der Harms & Wende-Homepage, *www.harms-wende.de*, finden Sie ab sofort auch den Link zu „Karriere“. Dort haben wir aktuelle Stellenausschreibungen eingestellt. Momentan suchen wir Verstärkung für unser Entwicklungs- und unser Serviceteam.

Schauen Sie sich das gerne an, wenn Sie Interesse haben, sich in einem jungen und innovativen Team den Herausforderungen der Widerstands- und Reibschweißwelt zu stellen. Neben den Angeboten bei Harms & Wende in Hamburg suchen wir auch bei unserer Tochter HWH-QST, *www.hwh-qst.de*, für den Standort Chemnitz Unterstützung für den Service und den Vertrieb („Aktuelle Jobs“).

Auch im Westen Deutschlands gibt es etwas Neues. Bei der Procon PAS, *www.procon-pas.de*, (Seite „Jobs“) suchen wir ebenfalls einen weiteren Vertriebsmitarbeiter, der helfen soll, den wachsenden Anforderungen des Marktes gerecht zu werden.

Schauen Sie am besten gleich online nach und senden Sie uns Ihre Unterlagen per E-Mail an: hwh@harms-wende.de

Verstärkung im Vertrieb

Eine neue Stimme im Vertrieb.

Yunqi Klinger Zhou

Seit ca. einem halben Jahr haben wir Verstärkung im Vertrieb bekommen. Wenn Sie bei uns im Vertrieb angerufen haben, hatten Sie vielleicht schon Frau Yunqi Klinger Zhou (Annie) am Telefon. Sie spricht neben chinesisch auch japanisch, englisch und deutsch. Sie verstärkt unseren Innendienst und steht Ihnen mit Rat und Tat zur Verfügung. Somit erreichen Sie in unserem Innendienst Herrn Axel Straube, Frau Stefanie Schmidt und Frau Yunqi Klinger Zhou (Annie). Mit dieser Verstärkung können wir Ihnen noch schneller helfen, sei es mit einem Angebot oder einer Bestellung.

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Harms & Wende online

NEU

Harms & Wende Internetseite jetzt dreisprachig.

Gemeinsam mit unseren chinesischen Kollegen haben wir in den vergangenen Monaten an der chinesischsprachigen Seite unseres Internetauftritts gearbeitet. Falls Sie unsere Homepage dann und wann besucht haben, konnten Sie schon die chinesische Flagge im oberen Teil sehen. Wir werden die Inhalte weiter ausbauen, um unsere Kunden in China zu informieren.Die Seite ist auch unter der Domain www.harms-wende.cn erreichbar.

Für internationale Besucher aus anderen Ländern als China oder Deutschland, wird automatisch die englischsprachige Seite angezeigt.
Also, mehr Komfort für unsere Kunden und Gäste.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Hier für die Nutzer von Smartphones ein QR-Code mit Link zu der HWH-Homepage.

Termine

Vorankündigungen:

- ALUMINIUM Düsseldorf, 07.10. - 09.10.2014
- EuroBlech Hannover, 21.10. - 25.10.2014

Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 2/14

Herausgeber:
Harms & Wende
GmbH & Co. KG
Großmoorkehre 9
21079 Hamburg
Tel.: 040 / 76 69 04 - 0
Fax: 040 / 76 69 04 - 88
www.harms-wende.de

Verlag:
Agentur v. Ruckteschell
Manhagener Allee 100
22926 Ahrensburg
Tel.: 04102 / 70 730 - 0
www.katalogkompetenz.de